

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑪ **DE 32 46 604 A 1**

⑳ Aktenzeichen: P 32 46 604.8
㉑ Anmeldetag: 16. 12. 82
㉒ Offenlegungstag: 20. 6. 84

㉓ Int. Cl. 3:
C 04 B 31/02

C 04 B 15/02
C 04 B 19/04
C 04 B 31/30
C 04 B 41/30
C 04 B 43/00
E 04 C 2/02

DE 3246604 A 1

㉔ Anmelder:
Dynamit Nobel AG, 5210 Troisdorf, DE

㉕ Erfinder:
Zoche, Günter, Dipl.-Chem. Dr., 5300 Bonn, DE

Behördeneigentum

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

㉖ **Härtbare wasserhaltige Formmassen auf Basis von anorganischen Bestandteilen, daraus hergestellte Formkörper und Verfahren zur Herstellung der Formmasse**

Formkörper von hoher Biegebruchfestigkeit auf der Basis von Alkalisilikaten können durch Gießen bzw. Pressen und Härtung durch Erwärmen aus wasserhaltigen Formmassen, welche aus amorpher dispers-pulverförmiger wasserhaltiger Kieselsäure, Alkalisilikat-Lösungen, gegebenenfalls Alkalihydroxid oder dessen wäßrigen Lösungen und gegebenenfalls Füllstoffen durch Vermischen unter Rühren entstehen, hergestellt werden.

DE 3246604 A 1

ORIGINAL INSPECTED

1 Patentansprüche:

1. Härtbare wasserhaltige Formmassen aus anorganischen Bestandteilen in fließfähiger oder pressbarer Verteilung mit gegebenenfalls enthaltenen Anteilen von Füllstoffen, dadurch gekennzeichnet, daß die Formmasse
- 1,3 bis 7,5 Gew.-Teile ungelöstes SiO_2 und 0,7 bis 2,5 Gew.-Teile K_2O bzw. 0,55 bis 1,5 Gew.-Teile Na_2O je Gew.-Teile gelöstes SiO_2 ,
- Wassergehalte bis zum Erreichen der Fließfähigkeit bzw. Preßbarkeit und gegebenenfalls Füllstoffgehalte bis zur Grenze der Fließfähigkeit enthalten und ungelöstes SiO_2 aus einer amorphen dispers-pulverförmigen wasserhaltigen Kieselsäure, K_2O bzw. Na_2O aus Alkalihydroxid, dessen wässriger Lösung und/oder einer wässrigen Lösung von Alkalisilikaten und gelöstes SiO_2 aus einer wässrigen Lösung von Alkalisilikaten stammt.
202. Formmasse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im Falle der Verwendung von wässriger Lösung von Alkalisilikaten diese ganz oder teilweise durch Auflösen von amorpher dispers-pulverförmiger wasserhaltiger Kieselsäure in Alkalihydroxiden oder deren wässrigen Lösungen hergestellt werden.
3. Verfahren zur Herstellung von Formmassen nach den Ansprüchen 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß eine fließfähige oder pressbare Masse mit Gehalten von 1,3 bis 7,5 Gew.-Teilen ungelöstem SiO_2 und 0,7 bis 2,5 Gew.-Teilen K_2O bzw. 0,55 bis 1,5 Gew.-Teilen Na_2O je 1 Gew.-Teil gelöstes SiO_2 , sowie gegebenenfalls Füllstoffen, durch
- a) Einmischung von amorpher wasserhaltiger Kieselsäure in wässrige Alkalisilikat-Lösung, die gegebenenfalls

- 2 -

- 1 mit festem oder gelöstem Alkalihydroxid versehen wird
oder
- b) Auflösen von amorpher wasserhaltiger Kieselsäure in
wässriger Alkalihydroxid-Lösung zu wässriger Alkali-
5 silikat-Lösung und Zugabe weiterer Mengen von amorpher
wasserhaltiger Kieselsäure als ungelöste SiO_2 oder
- c) Vermischen der gesamten Menge von amorpher wasserhal-
tiger Kieselsäure mit Alkalihydroxid oder dessen
wässriger Lösung und Reaktion des zu lösenden Anteils
10 der Kieselsäure zu Alkalisilikat-Lösung
hergestellt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß
durch Auflösen von amorpher wasserhaltiger Kieselsäure
15 in Alkalihydroxid oder dessen Lösungen eine Alkalisilikat-
Lösung vor der Zufügung der weiteren Komponenten der
Formmasse hergestellt wird.
5. Formkörper, hergestellt durch Gießen oder Pressen in
20 Formen aus Formmassen entsprechend einem der Ansprüche
1 bis 4 und Härten bei 50 bis 200 °C.
6. Formkörper nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß
eine Anhärtung bei 50 bis 150 °C, nach Erreichen der er-
25 forderlichen Festigkeit eine Ausformung und darauf eine
Aushärtung bei 80 bis 200 °C erfolgt.

30

35

10.10.82

3246604

3.

1

- X -

Troisdorf, den 20.10.1982

OZ:82073 (4200) Dr.La/Ce

DYNAMIT NOBEL AKTIENGESELLSCHAFT

5

Troisdorf, Bez. Köln

Härtbare wasserhaltige Formmassen auf Basis von anorganischen Bestandteilen, daraus hergestellte Formkörper und Verfahren zur Herstellung der Formmasse

10

Die Erfindung betrifft fließfähige bzw. preßbare wasserhaltige Formmassen auf Basis von alkalihaltigen anorganischen Bestandteilen, welche durch Gießen oder Pressen in Formen und Erwärmen Formkörper bilden, sowie das Verfahren zur Herstellung solcher Formmassen und die daraus herstellbaren Formkörper.

Es ist bekannt, fließfähige wasserhaltige Formmassen auf synthetischem Wege aus anorganischen Stoffen herzustellen und durch Härten in der Wärme hieraus Formkörper zu bilden, wobei als wesentliche Bestandteile Alkalilaugen, Alkaliwasserglas-Lösungen, Metakaolin sowie gegebenenfalls bestimmte Füllstoffe verwendet werden (französische Patentanmeldungen 79.22041 und 80.18970).

25

- 2 - 4

1 Hierbei müssen ganz bestimmte Molverhältnisse von SiO_2 ,
von Al_2O_3 , der Alkalihydroxide und des Wassers eingehalten
werden, wobei Alkalilaugen und Alkaliwasserglas als Härter
für eine Mischung aus Metakaolin, Alkaliwasserglas und
5 Füllstoffen dienen. Nach diesem Stand der Technik spielt
der sogenannte Metakaolin d.h. ein reaktionsfähiges Alumi-
niumsilikat der ungefähren Summenformel $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2 \text{SiO}_2$, das
durch Erhitzen von Kaolinit auf ca. 800°C erhalten wird,
eine besondere Rolle als aktive Komponente zur Bildung eines
10 "polymeren" Alumosilikat-Gerüsts. Metakaolin ist auch der
einzige feste Bestandteil, abgesehen von ggf. anwesenden
Füllstoffen, sowie die einzige Quelle für den Gehalt an
Aluminiumoxid. Die entstandenen Formkörper nach dem Stand
der Technik weisen eine besondere dreidimensionale Struktur
15 auf Basis von Alkali-Alumosilikaten auf.

Diese Formmassen nach dem Stand der Technik erfordern nach
dem Vermischen der Ausgangsstoffe eine erhebliche Reifezeit
d.h. eine Wartezeit, bis das Formgießen und die Bildung des
Formkörpers durch Erwärmen vorgenommen werden kann. Erst
20 nach dem Reifen können diese Formmassen gegossen werden und
bilden dann durch Erwärmen einen festen Formkörper aus.

Diese Formkörper müssen im Regelfall als Füllstoff Glimmer-
pulver enthalten, um Rißbildung und Schwindung zu vermeiden.
Nachteilig ist weiterhin, daß nur Metakaolin von ganz be-
25 stimmter Herkunft, der offenbar einer ganz bestimmten Tempe-
raturbehandlung ausgesetzt war, die Herstellung der fließ-
fähigen Formmasse und eine solche Herstellung der Form-
körper gestattet.

Zudem entstehen nur dann geeignete fließfähige Formmassen,
30 wenn bei der Vermischung der Ausgangsstoffe eine bestimmte
Reihenfolge der Zugabe eingehalten wird.

Es bestand daher die Aufgabe, teure und schwer beschaffbare
Ausgangsstoffe zu vermeiden, die Beschränkung der Vermisch-
35 barkeit der Bestandteile zu beseitigen, nach Möglichkeit

- 3-5 -

1 den teuren Glimmer als Füllstoff zu ersetzen, sowie leichter
verarbeitbare Formmassen und verbesserte Formkörper herzu-
stellen.

Es wurde gefunden, daß diese Ziele durch Verwendung einer
5 vergleichsweise geringen Anzahl von einfach beschaffbaren
Rohstoffen erreichbar sind.

Gegenstand der Erfindung ist eine
härtbare wasserhaltige Formmasse aus anorganischen Bestand-
10 teilen in fließfähiger oder pressbarer Verteilung mit ge-
gebenenfalls enthaltenen Anteilen von Füllstoffen, dadurch
gekennzeichnet, daß die Formmasse

1,3 bis 7,5 Gew.-Teile ungelöstes SiO_2 und
0,7 bis 2,5 Gew.-Teile K_2O bzw. 0,55 bis 1,5 Gew.-Teile
15 Na_2O je Gew.-Teile gelöstes SiO_2 ,

Wassergehalte bis zum Erreichen der Fließfähigkeit bzw.
Preßbarkeit und gegebenenfalls

Füllstoffgehalte bis zur Grenze der Fließfähigkeit ent-
halten und

20 ungelöstes SiO_2 aus einer amorphen dispers-pulverförmigen
wasserhaltigen Kieselsäure, K_2O bzw. Na_2O aus Alkalihydro-
xid, dessen wässriger Lösung und/oder einer wässrigen Lö-
sung von Alkalisilikaten und gelöstes SiO_2 aus einer wässri-
gen Lösung von Alkalisilikaten stammt.

25

Erfindungsgemäß wird folglich in überraschender Weise die
Verwendung von Metakaolin und der Gehalt von Alkali-Alumosili-
kat als strukturbildender Bestandteil des anorganischen
Polymergerüsts vermieden.

30 Das besagt andererseits, daß nach der vorliegenden Erfin-
dung Aluminiumoxid als inerter Stoff, beispielsweise als
inerter Nebenbestandteil der Reaktionskomponenten enthalten
sein kann.

Einzigster fester Bestandteil der Formmasse ist erfindungs-
35 gemäß die amorphe dispers-pulverförmige wasserhaltige

- 4 - 6.

1 Kieselsäure, abgesehen von im Regelfalle enthaltenen Füllstoffen.

Die steinbildenden Komponenten der erfindungsgemäßen Formmassen und der daraus hergestellten Formkörper haben als
5 strukturbildenden anorganischen Polymerbestandteil offensichtlich ein Gerüst aus ausschließlich Silikat, wobei ein gelöster Silikat-Anteil aus Alkaliwasserglas und ein ungelöster Silikat-Anteil aus amorpher Kieselsäure stammt und der Alkalioxid-Gehalt der Komponenten an der Bildung des
10 Silikats teilnimmt. Soweit die Füllstoffe Silikate, Quarz oder Sand sind oder enthalten, nehmen diese Bestandteile offensichtlich nicht an der Bildung des anorganischen polymeren Strukturgerüsts teil.

Im gehärteten Formkörper wird ein wasserunlösliches Silikat,
15 offenbar ein Alkali-Polysilikat gebildet, das als strukturbildender Bestandteil die Füllstoffe umgibt, wobei der durch Erwärmen gehärtete steinartige Formkörper nach weiterem Trocknen praktisch frei von ungebundenem Wasser ist.

Zwar war aus der US-PS 1 587 057 bekannt, geschmolzene
20 Kieselsäure (silica) oder Quarz von stückiger Form zu mahlen und mit Lösungen von Alkalisilikat zu einer Paste anzurühren, die beim Stehenlassen oder Erwärmen zu Formkörpern erstarrt, worauf durch anschließende zeitraubende Behandlung mit konzentrierter Chlorwasserstoffsäure aus
25 den gebildeten Silikaten Kieselsäure in Freiheit gesetzt wird und der Überschuß von Chlorwasserstoffsäure durch wiederum zeitraubende Behandlung mit fließendem Wasser beseitigt oder mit Ammoniumhydroxidlösung neutralisiert wird, worauf erneut getrocknet werden muß.

30 Die vorliegende Erfindung hebt sich hiervon durch Verwendung von dispersem und pulverförmiger wasserhaltiger Kieselsäure in amorpher Form ab sowie durch ein einfaches Herstellungsverfahren der Formkörper und ein Fehlen der zeitraubenden Nachbehandlung.

- 5 - 7 -

1 Es soll verstanden werden, daß erfindungsgemäß die Mengen
der reaktiven d.h. steinbildenden Bestandteile mit ihren
Gehalten von gelöstem SiO_2 , ungelöstem SiO_2 sowie Alkali-
oxid und andererseits die Menge der nicht reaktiven Füll-
5 stoffe nur durch die Fähigkeit begrenzt ist, aus der wasser-
haltigen gießbaren oder preßbaren Formmasse durch Erwärmen
zu einem steinartigen Formkörper zu härten. Im Regelfalle
sollen jedoch in den erfindungsgemäßen Formmassen 1,3 bis
7,5 Gew.-Teile, vorzugsweise 2 bis 5 Gew.-Teile SiO_2 in unge-
10 löster Form und 0,7 bis 2,5 Gew.-Teile, vorzugsweise 1 bis
2 Gew.-Teile K_2O oder die hierzu äquivalenten Mengen 0,55
bis 1,5, vorzugsweise 0,65 bis 1,3 Gew.-Teile Na_2O oder
sowohl K_2O als auch Na_2O in entsprechenden äquivalenten
Anteilen je Gewichtsteil gelöstes SiO_2 aus Alkalisilikat-
15 Lösungen bzw. aus Alkalihydroxid oder dessen Lösungen ent-
halten sein. Soweit neben K_2O auch Na_2O vorhanden ist, soll
die Gesamtmenge der Alkalien entsprechend ihren Äquivalent-
mengen den für K_2O genannten Gewichtsteilen entsprechen.
Das ungelöste SiO_2 stammt aus amorpher, dispers-pulverför-
20 miger wasserhaltiger Kieselsäure, welche beispielsweise
durch Fällung erhältlich ist.

Der Anteil von K_2O und/oder Na_2O kann aus Alkalisilikat-
Lösungen, welche gewöhnlich als Alkaliwasserglas bezeichnet
werden, oder ganz bzw. teilweise aus festem Kaliumhydroxid
25 und/oder Natriumhydroxid oder deren Lösungen stammen.

Nach einem weiteren erfindungsgemäßen Verfahrensweg des
Herstellverfahrens kann das Alkaliwasserglas durch Auflösen
der amorphen dispers-pulverförmigen wasserhaltigen Kiesel-
säure in oder mit Alkalihydroxid oder dessen wässrigen
30 Lösungen ganz oder teilweise erhalten werden, wobei der un-
gelöste Anteil an SiO_2 jedenfalls als amorphe dispers-
pulverförmige wasserhaltige Kieselsäure zuzusetzen ist.

Der Wassergehalt der Formmassen, welcher aus dem Wasserge-
halt bzw. der Feuchte der amorphen dispers-pulverförmigen
35 wasserhaltigen Kieselsäure, dem Wassergehalt der Alkali-

- 8 -

1silikat-Lösung sowie gegebenenfalls bei Verwendung von
Alkalihydroxid-Lösungen aus diesem stammt, wird empirisch
bestimmt und soll nicht höher sein als die Fließfähigkeit
der Formmasse bzw. die unter Druck erfolgende Verpressung
5von preßfähigen Formmassen erfordert, wobei auch gegebenen-
falls vorhandene inerte Füllstoffe bezüglich der Fließfähig-
keit zu berücksichtigen sind. Im allgemeinen wird der
Wassergehalt 20 bis 65 Gew.-% Wasser, bezogen auf die akti-
ven d.h. steinbildenden Bestandteile, d.h. ohne Berück-
10sichtigung der Füllstoffe betragen, wobei Wassergehalte von
26 bis 58 Gew.-% bevorzugt sind. Die Untergrenze und die
Obergrenze des Wassergehalts ist durch die Härtebarkeit zu
steinartigen Formkörpern sowie die Verpreßbarkeit gegeben.
Größere als notwendige Wassergehalte vermindern die Wirt-
15schaftlichkeit.

Das in der Formmasse und den Formkörpern enthaltene Alkali
kann auf einen Gehalt an K_2O oder Na_2O oder beiden Alkali-
oxiden basieren. K_2O ist als alleiniger oder überwiegender
Bestandteil bevorzugt, obgleich auch der Alkaligehalt voll-
20ständig aus Na_2O bestehen kann, wobei jedoch eine längere
Härtezeit und schlechtere physikalische Eigenschaften der
hergestellten Formkörper auftreten können.

Als wässrige Lösungen von Alkalisilikaten sind bevorzugt
die bekannten stark alkalischen wässrigen Lösungen von
25Alkaliwasserglas d.h. von im Schmelzfluß erstarrten glasi-
gen wasserlöslichen Alkalisilikaten, welche durch Zusammen-
schmelzen von Quarzsand und Alkalicarbonaten bzw. -hydroxi-
den in stark wechselnden Mengen von SiO_2 und Alkalioxid
erhalten werden. Bei Molverhältnissen von 1,5 bis 5 Mol
30 SiO_2 , vorzugsweise 2 bis 4 Mol SiO_2 , je Mol Alkalioxid sind
bei Wasserglaslösungen 28 bis 43 Gew.-%ige, bei Natron-
wasserglaslösungen bis 60 Gew.-%ige wässrige Lösungen üb-
lich, wobei die wasserärmeren Lösungen bevorzugt sind.

Im Sinne der vorliegenden Erfindung kann eine wässrige
35Lösung von Alkalisilikat auch durch Auflösen der amorphen,

- 7 - 9.

- 1dispers-pulverförmigen wasserhaltigen Kieselsäure in Alkalihydroxid-Lösungen oder gegebenenfalls durch Zugabe von festem Alkalihydroxid unter Verflüssigung beim Rühren erhalten werden. Die amorphe Kieselsäure geht häufig in exothermer Reaktion in Lösung, so daß während der Herstellung einer solchen Alkalisilikat-Lösung erforderlichenfalls zu kühlen ist. Eine Filtration oder Reinigung ist trotz der häufig erheblichen Gehalte von Verunreinigungen der amorphen wasserhaltigen Kieselsäure für die Verwendung im
- 10Rahmen der vorliegenden Erfindung nicht erforderlich. So hergestellte Alkalisilikat-Lösungen weisen bei gleichem Alkali/SiO₂-Verhältnis vielfach nicht gleiche Fließfähigkeit bzw. Viskosität wie handelsmäßige Alkalisilikat-Lösungen von der Art des Wasserglases auf, vermutlich weil das
- 15SiO₂ nicht als die gleiche Art oder Verteilung von Oligosilikaten vorliegt. In überraschender und vorteilhafter Weise hat die so hergestellte Alkalisilikat-Lösung trotz des Vorhandenseins von Verunreinigungen gute Eigenschaften als Bestandteil der steinbildenden Formmassen.
- 20Die amorphe dispers-pulverförmige wasserhaltige Kieselsäure liegt als lagerfähiges und rieselfähiges Pulver oder weniger bevorzugt filterfeucht oder als breiiges Gel vor. Der Wassergehalt kann 20 bis 60 Gew.-% oder gegebenenfalls
- 25100 Gew.-% analytisch als SiO₂ bestimmt wird, neben insbesondere kleineren Anteilen von Aluminiumoxid, Eisenoxid, Metallfluoriden, ggf. Ammoniumfluorid sowie Glühverlust. Solche amorphen dispers-pulverförmigen wasserhaltigen Kieselsäuren werden im allgemeinen durch Fällung aus wässrigen
- 30Lösungen erhalten, beispielsweise bei der Gewinnung und Reinigung mineralischer Ausgangsstoffe der Aluminiumindustrie beispielsweise bei der Umsetzung von H₂SiF₆ zu Alkalifluoriden oder Kryolith oder auch aus anderweitig erhaltenen wässrigen Silikatlösungen. Bei diesen in zahlreichen
- 35industriellen Prozessen abzutrennenden amorphen wasserhaltigen

- 8/-10.

1 Kieselsäuren kommt es nur darauf an, daß wasserhaltige Kieselsäure d.h. hydratisierte nichtoxidische Kieselsäure in amorpher, feinverteilter und zur Steinbildungsreaktion fähiger Form vorliegt.

5

Füllstoffe können in Mengen von bis zu 1000 g je 100 g der steinbildenden Komponenten in der Formmasse enthalten sein. In sehr vorteilhafter Weise sind erfindungsgemäß sehr vielfältige Füllstoffe, vorzugsweise anorganische Stoffe

10 in gemahlener oder verteilter Form möglich, beispielsweise Gesteinsmehle, Basalte, Tone, Feldspäte, Glimmermehl, Glasmehl, Quarzsand oder Quarzmehl, Bauxitmehl, Tonerdehydrat, Abfälle der Tonerde-, Bauxit- oder Korundindustrie, Aschen, Schlacken, Fasermaterialien sowie weitere inerte nicht
15 wasserlösliche mineralische sowie gegebenenfalls organische Materialien. Die Füllstoffe bilden mit den reaktionsfähigen steinbildenden Anteilen der Masse einen guten Verbund, sind aber im eigentlichen Sinne keine Reaktionspartner.

20 Überraschenderweise benötigen die Formmassen gemäß der Erfindung nach der Herstellung keine Reifezeit.

Durch Fehlen der Reifezeit ist unmittelbar nach der Herstellung der Formmasse und der Formgebung die Härtung zu
25 Formkörpern durch Erwärmen möglich.

Die Formmassen sind bei genügenden Wassergehalten fließfähig und gießbar oder bei geringeren Wassergehalten unter Anwendung von Preßdruck formbar.

Bei fließfähigen Formmassen kann eine Anhärtung durch Er-
30 wärmen in der Form erfolgen, bis eine genügende "Grünfestigkeit" erreicht ist, die das Entformen gestattet. Die Formmassen der Erfindung erlauben somit in vorteilhafter Weise eine Kostenersparnis durch frühzeitige Entformbarkeit, wobei sich eine Aushärtung in der Wärme bis zum Erreichen der
35 jeweils besten

- 9 - 11.

1 physikalischen Eigenschaften anschließen kann. Die Aushärtung fließfähiger Formmassen in der Form ist ebenfalls möglich. Bei aus Preßmassen unter Druck hergestellten Preßkörpern kann stets die Härtung in wirtschaftlicher Weise nach der 5 Entformung erfolgen.

Die Temperatur der Härtungsvorgänge und die Härtungszeiten sind erheblich von der Zusammensetzung der Formmasse und gegebenenfalls von Art und Menge der Füllstoffe abhängig. Die Härtungstemperaturen liegen jedoch höchstens bei 200 °C 10 und ermöglichen damit den Vorteil der Energieersparnis gegenüber zahlreichen traditionellen Erzeugnissen z.B. der Baukeramik.

Die Temperaturen der Härtung liegen allgemein bei 50 bis 200 °C. Soweit die Anhärtung in der Form erfolgt, sind 15 Temperaturen von 50 bis 150 °C, vorzugsweise 60 bis 90 °C erforderlich. Nach der Entformung kann sich gegebenenfalls eine weitere Härtung bei 80 bis 200 °C anschließen. Übliche Härtungszeiten liegen zwischen 0,3 und 5 Stunden.

Der erforderliche Preßdruck liegt bei der Verpressung je 20 nach Konsistenz der Formmassen im Bereich von 10 bis 500 bar.

Bei der Härtung erfolgt im Regelfalle kein Wasserverlust. Die Trocknung erfolgt ohne Hilfe technischer Maßnahmen von 25 selbst bei der Lagerung an Luft.

Eine Einfärbung ist möglich und unterliegt wegen der geringen Temperatur bei der Härtung keinen Einschränkungen.

Weiterer Gegenstand der Erfindung ist daher ein Verfahren 30 zur Herstellung der erfindungsgemäßen Formmassen nach dem Patentanspruch 3 sowie das Verfahren zur Herstellung von Formkörpern aus den erfindungsgemäßen Formmassen gemäß den

- 10 - 12.

1 Anspruch 5 und gegebenenfalls Anspruch 6.

Die Herstellung der Formmassen erfolgt durch Einrühren der festen Bestandteile in die flüssigen Bestandteile, wobei
5 für gute Durchmischung mit Hilfe eines Rührers gegebenenfalls durch Kneten Sorge zu tragen ist. Erforderlichenfalls werden die festen Bestandteile in Pulverform in Portionen oder über längere Zeit zugegeben und homogen verteilt. Die Komponenten können in beliebiger Reihenfolge miteinander
10 vermischt werden.

Die Formkörper erreichen durch die Härtung Biegebruchfestigkeiten im Bereich von 250 bis 350 kg/cm² oder gegebenenfalls mehr, d.h. Werte wie bisher nur durch
15 die aufwendigen Prozesse bei der Herstellung keramischer Platten oder Klinker bzw. bei Schieferplatten erhältlich. Die Druckfestigkeit der Formkörper ist hoch.

Die Formkörper ermöglichen eine sehr gute Formtreue und geben jede Einzelheit der Form genau wieder, so daß auch
20 sehr dünne Formkörper, vorgegebene Oberflächenstrukturen, Aussparungen und Hinterschneidungen maßgenau wiedergegeben werden.

Die Neigung zur Rißbildung und Formschrumpfung ist sehr gering, so daß besonders auch Formkörper von großen Dimensionen und großflächige flache Formkörper herstellbar
25 sind.

Die Formkörper sind bohrbar und ermöglichen, soweit gewollt, eine nachträgliche Bearbeitung der Oberfläche durch z.B. Schleifen, Fräsen oder Polieren.
30 Diese Eigenschaften ermöglichen die Verwendung der Formkörper für zahlreiche technische Verwendungszwecke die bisher hocherhitzten z.B. keramischen Formkörpern vorbehalten sind. Eine weitere Verwendung ist als hochwertige Formkörper im Bereich des Hochbaus vorgesehen, beispielsweise als Platten für die Verkleidung und/oder den Aufbau
35

- 17-13.

1 von Wänden oder für die Deckung von Dächern, z.B. in der Art von Platten, Klinkern, Bekleidungen o.ä., wobei im Gegensatz zu bekannten Materialien besonders durch die hohe Biegebruchfestigkeit auch dünne Formkörper von 5 größeren Abmessungen als bisher verwendbar sind, beispielsweise Verkleidungselemente von der Größe mehrerer Platten, Klinkern od. dgl.

In den Beispielen ist die Erfindung in Ausführungsbeispielen 10 len gezeigt und anhand dieser noch näher erläutert.

Beispiele:

In den folgenden Beispielen wurden für Gießmassen und Preßmassen die folgenden Ausgangsstoffe verwendet:

15

Kaliumsilikatlösung I (Kaliwasserglas):

26,6 Gew.-% SiO_2 14,5 Gew.-% K_2O und 58,9 Gew.-% H_2O

Kaliumsilikatlösung II (Kaliwasserglas):

20 25,0 Gew.-% SiO_2 13,6 Gew.-% K_2O und 61,4 Gew.-% H_2O

Natriumsilikatlösung (Natronwasserglas):

29,2 Gew.-% SiO_2 8,8 Gew.-% Na_2O und 62,0 Gew.-% H_2O

25 wasserhaltige disperse Kieselsäuren:

		I	II	III	IV
SiO_2	Gew.-%	40,5	45,0	39,3	49,7
H_2O	"	54,1	50,1	56,5	45,0
NH_3	"	4,0	4,2	-	-
30F^{-3}	"	1,0	0,6	1,7	2,7
Al_2O_3	"	-	-	2,4	2,4
andere	"	0,4	0,1	0,1	0,2

- 12/14.

1 Beispiele 1 bis 3 (Gießmassen)

Aus den folgenden Komponenten wurden gießfähige Formmassen hergestellt, indem das KOH im Alkaliwasserglas unter Rühren gelöst wurde, die Mischung auf Raumtemperatur abgekühlt

5 wurde und mit einer trockenen Vormischung aus wasserhaltiger disperser Kieselsäure und den Füllstoffen intensiv mit einem Vibrationsrührer vermischt wurden. Die erhaltene krümelige Formmasse bildet unter Vibration eine gießfähige Masse, die unter Vibration in Formen gefüllt wurde.

10 Die mit der Gießmasse gefüllten Formen wurden bei 80 °C 2 Stunden durch Erwärmen angehärtet, wodurch eine "Grünfestigkeit" erreicht war, die die Entformung erlaubte. Darauf wurde bei 200 °C 1 Stunde ausgehärtet.

15 Beispiel

		1	2	3
Kaliumsilikatlösung I	Gew.-Teile	31	31	-
Kaliumsilikatlösung II	"	-	-	33,5
KOH fest (84,8 Gew.-% g)	"	10	10	10
wasserhaltige disperse Kieselsäure III	"	61	61	61
20 Quarzsand Korngröße Ø 0,2 mm	"	301	-	-
Quarzmehl Korngröße unter 40 µm	"	91	125	150
Bauxit gemahlen	"	-	5	-
Biegebruchfestigkeit (kg/cm ²)		271	320	268

25

Die Biegebruchfestigkeit wurde nach der Aushärtung gemessen und steigt noch nach der Trocknung an der Luft.

Die Formkörper waren reißfrei, wiesen keine Schwindung auf und zeigten eine genaue Abbildung auch kleiner Einzelheiten

30ten der verwendeten Formen.

Beispiele 4 bis 6 (Preßmassen)Beispiel

		4	5	6
Kaliumsilikatlösung I	Gew.-Teile	93	93	93
35 KOH fest (84,5 Gew.-% g)	"	30	30	30

- 15 - 15.

			4	5	6
1	wasserhaltige disperse Kieselsäure I	Gew.-Teile	-	130	
	wasserhaltige disperse Kieselsäure II	"	-		150
	wasserhaltige disperse Kieselsäure III	"	91		
5	Glasmehl (Natronglas) 80 bis 150 μ m	"	174	-	100
	Glimmermehl Korngröße unter 0,2 mm	"	300	400	50
	Tonerdehydrat	"	92	-	-
10	Biegebruchfestigkeit (kg/cm ²)		311	301	280

Die Herstellung der Preßmasse erfolgte entsprechend den Angaben in den Beispielen 1 bis 3, wobei jedoch ein feuchtes Pulver entsteht, das nicht durch Vibration gießfähig wird.

- 15 Das Pulver wird in Formen gefüllt und unter 240 bar Druck zu 10 mm dicken Platten verpreßt. Die so gepreßten Platten werden ohne Härtung entformt und bei 100°C 10 Stunden gehärtet. Die Formkörper sind rißfrei und formtreu und können, gebohrt und mittels einer Trennscheibe
- 20 ohne Splintern der Ränder geschnitten werden.

Beispiel 7

Herstellung von Kaliwasserglas

- Aus 567 g KOH (89,6 Gew.-% g), 346 g Wasser und 920 g einer
- 25 amorphen dispers-pulverförmigen wasserhaltigen Kieselsäure der genannten Zusammensetzung II wird durch Lösen der KOH in der angeführten Menge Wasser unter Selbsterwärmen und Zugabe der genannten Menge der Kieselsäure in Portionen in einer Stunde unter Rühren und Erwärmen auf 110 °C die
- 30 Kieselsäure zu 1,8 kg Kaliumsilikat-Lösung der Zusammensetzung 23,7 Gew.-% K₂O, 23,2 Gew.-% SiO₂ und 52,8 Gew.-% H₂O gelöst.

- Es entsteht eine etwas bräunliche, leicht getrübe Lösung. Das so hergestellte Kaliwasserglas wird anstelle von handelsmäßigem Kaliwasserglas der Beispiele 1 bis 6 in den
- 35 Beispielen der steinbildenden Komponente eingesetzt:

- 14 - 16.

1 Beispiel 8

Analog Beispiel 1 mit dem Unterschied, daß die Kaliumsilikatlösung I und das KOH fest durch 40 Gew.-Teile der Kaliumsilikatlösung aus Beispiel 7 ersetzt wurden.

5

Beispiel 9

Analog Beispiel 4 mit dem Unterschied, daß die Kaliumsilikatlösung I durch 100 Gew.-Teile des oben genannten Natronwasserglases ersetzt wurden und die Härtung bei 10 200 °C 7 Stunden erfolgte.

15

20

25

30

35